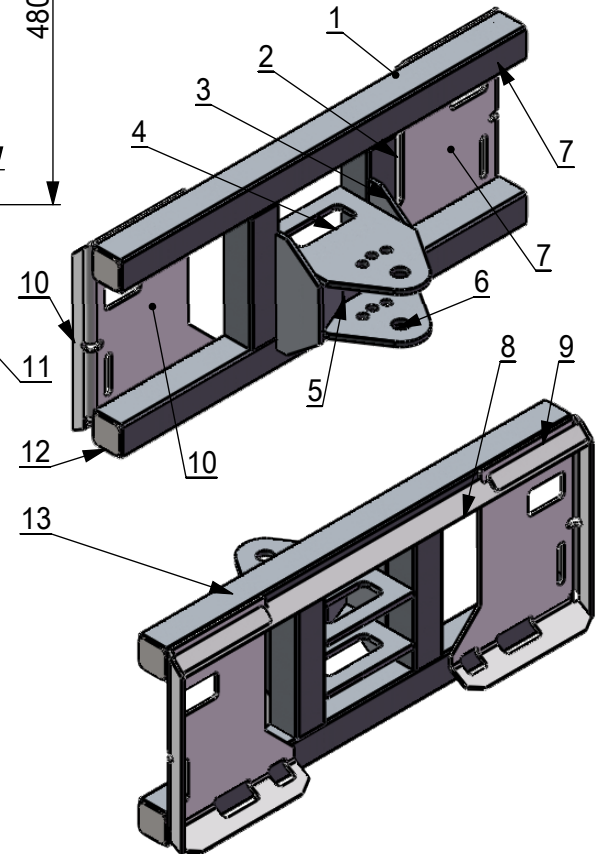


1. 根据板厚、焊缝类型、焊
2. 焊后清渣, 焊接牢固, 无
3. 锐边/锐角/尖角倒钝,
4. 未注公差按 GB/T 1804-m。

1. 选择合理焊接顺序，保证焊接平稳性；
2. 焊后去除焊渣；



						S-AB1830(72IN)-MP1140-01 挂架组件			共 张		第 张	
												单重
标记	处数	分区	更改 文件号	签名	日期	数量	材料	比例	<div>EALITA®</div> <div>易力特</div>			
设计	林慧		日期	2025/10/13				1:20				
校对			表面积									
审核			物料类别			物料代码						
工艺			自制通用件			01.03.0161						